

Europäisches Patentamt European Patent Office Office européen des brevets



① Veröffentlichungsnummer: 0 418 905 A2

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 90118157.8

2 Anmeldetag: 21.09.90

(5) Int. Cl.5: C23C 14/06, C23C 14/16, C23C 14/22, C23C 14/32, C23C 14/48, C23C 14/58

Priorität: 22.09.89 DE 3931565

Veröffentlichungstag der Anmeldung: 27.03.91 Patentbiatt 91/13

(84) Benannte Vertragsstaaten: DE ES FR GB IT NL

 Anmelder: DORNIER LUFTFAHRT GMBH Postfach 3 W-8031 Wessling/Oberpfaffenhofen(DE)

2 Erfinder: Holbein, Reinhold, Dipl.-Ing. Paracelsusstrasse 11 W-7778 Markdorf(DE) Erfinder: Wolf, Gerhard, Prof. Dr. Rudolf-Krehl-Strasse 31a W-6900 Heidelberg(DE)

(74) Vertreter: Landsmann, Ralf, Dipl.-Ing. c/o DORNIER GMBH Postfach 1420 W-7990 Friedrichshafen 1(DE)

- (S) Korrosions- und reibbeständige Beschichtungen.
- Die Erfindung beschreibt ein Verfahren zur Herstellung von Schichten auf Bauteilen aus Stahl-, Titan-, Titanlegierungs- oder Kupferlegierungswerkstoffen bei dem das Schichtmaterial durch eine Kombination aus einem PVD-Aufdampf-verfahren und einem Beschuß nach dem Ionen-Implantationsverfahren aufgetragen wird unter Verwendung eines gerichteten, in einer lonenquelle erzeugten lonenstrahls.

KORROSIONS- UND REIBBESTÄNDIGE BESCHICHTUNGEN

10

Die Erfindung betrifft Bein Verfahren zur Beschichtung von Bauteilen.

Für Stahlteile, insbesondere des Flugzeugbaus, werden Kadmiumbeschichtungen als Schutzschicht eingesetzt.

Zahlreiche Korrosionsschäden an den Stahlbauteilen und die in zunehmendem Maße praktizierte notwendige Reduzierung von Kadmium wegen dessen Umweltschädlichkeit erfordern neue Schutzbeschichtungen insbesondere für fliegendes Gerät. Als Alternativen können Aluminiumbeschichtungen in Frage kommen, doch sind die fehlende kathodischen Schutzwirkung in Kondenswasser und die ungenügende Reibcharakteristik von großem Nachteil. Aluminiumbeschichtungen lassen sich nicht anwenden für mehrmals zu lösende Verbindungselemente und bieten eine besondere Anfällig-

Besonders stark kommt die Thematik der Schutzbeschichtungen bei Titanbasiswerkstoffen und rostfreien Stählen zum Tragen. Im Flugzeugbau sind für derartige Titan-Verbindungselemente Schutzschichten gegen galvanische Kontaktkorrosion erforderlich, um im Zusammenbau mit Aluminium-Strukturen Korrosionsschäden zu unterbinden. Dafür ist bisher keine zufriedenstellende Beschichtung verfügbar.

keit für Reibkorrosion.

Derzeit verwendeter Beschichtungen, sowohl galvanische als auch durch Verdampfung aufgetragene Beschichtungen, leiden unter einer unzureichenden Haftfestigkeit auf dem Trägerwerkstoff. Bei galvanischen Prozessen ist deshalb die Abscheidung einer ca. 1 µm dicken Nickelschicht erforderlich, was allerdings eine gewisse Wasserstoffversprödung bewirken kann.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, bestehende Nachteile bei der Beschichtung von Werkstoffen zu beseitigen.

Die Aufgabe wird durch das Verfahren nach Anspruch 1 gelöst.

Erfindungsgemäß wird zur Erzeugung von Beschichtungen ein Verfahren der ionenstrahlgestützten Bedampfung vorgeschlagen. Es beruht auf der gleichzeitigen oder alternierenden Aufdampfung eines Elements oder einer Legierung und der lonenbestrahlung des Substrats und der aufwachsenden Schicht, bevorzugt in einer Vorrichtung.

Unter PVD im Sinne der Erfindung ist zu verstehen: Abscheidung von Schichten aus der Gasphase auf einem Substrat, das entweder auf Erdpotential liegt, oder eine positive bzw. negative Potentialdifferenz gegenüber der Umgebung besitzt. Die Abscheidung findet entweder im Hochvakuum (p < 10^{-5} mbar) statt oder bei vermindertem Druck(< 10^{-3} mbar) in einer reaktiven Restgasat-

mosphäre (Stickstoff, Sauerstoff, Kohlenwasserstoff usw.). Die Erzeugung der Gasphase geschieht entweder durch thermisches Verdampfen oder Elektronenstrahlverdampfen oder Einlassen von bereits gasförmigen Produkten durch ein Ventil.

Vor und/oder während und/oder nach der Abscheidung wird das Substrat mit Ionen aus einer Ionenquelle, das heißt mit einem gerichteten Ionenstrahl beschossen.

Der lonenbeschuß kann zur Substratreinigung bereits vor dem Aufdampfen beginnen und zur Erzielung spezieller Effekte, beispielsweise der Oberflächennitrierung erst nach dem Aufdampfen enden. Ebenso ist auch eine konsekutive Folge: lonenbeschuß... Aufdampfen... lonenbeschuß... etc. möglich. Der lonenbeschuß kann entweder mit inerten lonen, beispielsweise Edelgasionen oder Eigenionen von Schicht oder Substrat, erfolgen, um Schichten aus Elementen zu erhalten oder mit reaktiven lonen wie Stickstoff oder Sauerstoff, die dann in die Schicht eingelagert werden und zur Bildung von Nitriden, Oxiden etc. führen.

Eine Besonderheit der Erfindung liegt also darin, ein simultanes Aufdampf-und Ionenstrahlverfahren auf die Herstellung von Korrosionsschutzschichten einer Dicke bis 10 µm anzuwenden. Insbesondere Legierungsschichten, die eine kathodische Schutzwirkung zeigen, und Schichten wie CrN und AIN, die die Reibungskorrosion herabsetzen. Schließlich eine Kombination von Metall bzw. Legierungsschichten mit reibungsarmen Schichten Substrat/AI/AIN, Substrat/AI-Legierung/CrN, um das Korrosionsverhalten zu verbessern.

Das Verfahren unterscheidet sich von den plasmagestützten Verfahren wie Plasma-CVD (CVD = Chemical Vapor Deposition) oder lonenplattieren dadurch, daß die lonen als Strahl gerichtet angewendet werden. Intensität und Energie der Ionen sowie die Ionen/Atom-Auftreffrate auf das Substrat sind ge nau kontrollierbar und in weiten Grenzen variierbar. Dadurch lassen sich Schichteigenschaften wie Dichte, Porosität, Adhäsion oder Eigenspannungen stark beeinflussen. Weitere Unterschiede zu den obengenannten Verfahren sind die niedrige Substrattemperatur von ≤ 200° C und der niedrige Arbeitsdruck von ≤10⁻⁵ Torr in der Beschichtungskammer.

Zum Aufdampfen wird ein Elektronenstrahlverdampfer, wobei eine Zweitiegelversion für Legierungen vorgesehen werden kann, oder ein thermischer Verdampfer verwendet, und zum Ionenbeschuß Ionenquellen im Energiebereich 0.5 - 50 keV mit Strahlströmen von > 1 mA.

Das Prinzip der ionenstrahlgestützten Beschichtung beruht darauf, daß Atome im Dampfzu-

35

40

5

10

stand und inerte lonen gleichzeitig auf die Oberfläche des zu beschichtenden Materials auftreffen, so daß es möglich ist, dickere Schichten als 1 µm zu erzeugen. An der Grenzfläche zwischen Beschichtung und Grundwerkstoff kommt es dadurch zu einer Mischung der beiden Materialien. Das erfindungsgemäße Verfahren verbindet das reine Aufdampfen von Schichten aus Elementen oder Legierungen auf ein Grundmaterial mit der Ionen-Implantationstechnik.

Hieraus ergeben sich mehrere Möglichkeiten der Beschichtung:

- Erzeugung dünner Schichten bis 1 µm durch gleichzeitiges Verdampfen und Beschießen, während dickere Schichten durch anschließendes Aufdampfen erzielt werden.
- Verdampfen und gleichzeitiges Beschießen mit reaktiven Ionen, was zur Bildung von Metalloxiden, -nitriden, -carbiden etc. führen kann.
- Verdampfen und gleichzeitiges Beschießen mit Edelgasionen, gefolgt von einem Beschuß mit reaktiven lonen, was z.B. zu einer Schichtfolge Substrat/Al/AlN führen kann.
- Verdampfen und gleichzeitiges Beschießen mit Edelgas- oder reaktiven Ionen mit einem Wechsel des Verdampfungselements, was z.B. zu einer Schichtfolge Substrat/Ti/C führen kann.
- Durch Veränderung der Aufdampf- und Einschußrate sowie der Energie der Ionen lassen sich die Eigenschaften der Beschichtung variieren. Besonders interessant sind in diesem Zusammenhang die elektrochemischen Eigenschaften, die Leitfähigkeit, Zugfestigkeit, Haftfestigkeit und die Struktur der Beschichtung. Besonders die Haftfestigkeit sich kaum mischender Komponenten, beispielsweise von Aluminium und Eisen, läßt sich durch diese Technik wesentlich verbessern.

Ein Problem ergibt sich durch den hohen lonenstrom, der auf die Probe trifft, weshalb man einen erheblichen Teil der aufgedampften Atome durch das Sputtern wieder verliert. Wenn immer möglich dient daher die unter Beschuß aufgebrachte Schicht nur als Zwischenschicht und wird anschließend durch reines Aufdampfen verdickt.

Es werden verschiedene Beschichtungen vorgeschlagen.

Als Korrosionsschutzschicht, die auch in Kondenswasser eine kathodische Schutzwirkung aufweist, werden beispielsweise auf einem schweißbaren Chrom-Molybdän-Vanadium-Vergütungsstahl Al-Legierungen aufgebracht. Als Verschleißschutzschichten können Grundwerkstoffe mit den Beschichtungen Chrom-Stickstoff oder amorpher Kohlenstoff beschichtet werden.

In chloridhaltigen Medien wirkt Aluminium und Kadmium als kathodischer Schutz. In chloridfreien Medien kann das Aluminium eine passive Oxidschicht ausbilden, während Kadmium als kathodischer Schutz wirkt. Eine Beschichtung aus Aluminium und Kadmium kann wie folgt aufgebracht werden:

- Aufdampfen des Aluminiums + ArgonionenBeschuß
- 2) Verstärkung der Schicht durch reines Aluminium
- 3) Aufdampfen des Kadmiums mit gleichzeitiger Durchmischung mittels Argonionen.

Alle drei Schritt laufen in der gleichen Apparatur ohne Prozessunterbrechung ab.

Diese Verfahrensweise begründet die erzielbaren, günstigen Haftungseigenschaften.

Die Schichtfolge kann so variiert werden, daß einerseits Schichten erzeugt werden, bei denen einer Kadmium-Grundschicht eine Aluminum-Deckschicht überlagert wird, oder andererseits Aluminum und Kadmium gleichzeitig aufgedampft werden, um eine legierungsartige Schicht zu bilden.

Alternativ zu Kadmium kann auch Lithium oder Magnesium als Schichtbestandteil bei gleicher Verfahrensweise wie bei Aluminium-Kadmium verwendet werden.

Eine weitere Beschichtung, die als Deckschicht auf eine Korrosionsschutzgrundschicht aufzubringen ist, besteht aus nahezu reinem Kohlenstoff. Sie ist chemisch inert und normale Lösemittel, Säuren und Laugen greifen die Schicht wenig an. Eine der wichigsten Eigenschaften dieser Schicht ist ihre große Härte. Diese liegt über 3000 HV (Vickers-Härte). Trotz dieser hohen Härte besitzt die Schicht noch elastische Eigenschaften.

Eine weitere ungewöhnliche Eigenschaft der Kohlenstoffschicht ist der sehr niedrige Reibungskoeffizient. Ungeschmiert sind gegen Stahl selbst im Vakuum Reibungskoeffizienten von $\mu=0.02$ meßbar. Am günstigsten ist eine Reibpaarung Schicht-Schicht, die sich als tribologisch wirksame Veredlung besonders eignet.

Anders als bei Schichten aus Trockenschmierstoffen, wie beispielsweise Molybdänsulfid, kann bei gleitender Beanspruchung von diamantartigen Kohlenstoffschichten nahezu kein Verschleiß der Schicht festgestellt werden.

Als weiteres kommt z.B. als Deckschicht noch eine Chrom-Stickstoffbeschichtung in Betracht, die wie die Kohlenstoffbeschichtung zu den Hartstoffbeschichtungen zählt. Die Schicht zeichnet sich durch gute Gleit- und Ermüdungseigenschaften aus und besitzt eine Härte von über 3000 HV.

Durch die Verwendung des erfindungsgemäßen ionenstrahlunterstützten Aufdampfens wird die Bildung von legierten Schutzschichten ermöglicht. Durch die Einbringung geeigneter Legierungselemente, beispielsweise Magnesium oder Lithium, werden die Reibcharakteristik und das Korrosionsschutzprofil derart verändert, daß die Passivität des Aluminiumüberzugs in Kondenswasser aufgehoben

und die Reibwerte reduziert werden.

Der typische Verfahrensablauf läßt sich folgendermaßen charakterisieren:

- mechanische und chemische Vorreinigung des Substrats
- Ionenbeschuß des Substrats zur weiteren Reinigung
- 3. Einschalten des Verdampfers zum Aufbringen des Metalls oder der Legierung
- 4. Gegebenenfalls Variation der Ionenenergie oder Intensität während des Prozesses
- Gegebenenfalls Wechsel des Tiegels zur Verdampfung einer zweiten Komponente während des Prozesses
- Gegebenenfalls Wechsel der lonensorte w\u00e4hrend des Prozesses
- 7. Ausschalten des Verdampfers
- 8. Ausschalten der Ionenquelle, gegebenenfalls nach einer längeren Nachbestrahlung der Schicht.

Neben der kathodischen Schutzwirkung in chloridfreien Medien ergibt sich bei verschiedenen Schichten auch der Vorteil der Verbesserung der Reibwerte und der Schichthaftung auf den Basiswerkstoffen.

Auch Bauteile aus Kupferlegierungen können erfindungsgemäß beschichtet werden.

Eine Vorrichtung zur Durchführung der Erfindung wird anhand einer Figur erläutert.

Die Fig. zeigt eine Anlage für die ionenstrahlgestützte Beschichtung, enthaltend eine Verdampferquelle für die Schichtabscheidung und eine lonenquelle für die Schichtbestrahlung mit folgenden Bauteilen:

A lonenstrommessung durch eine Faradaytasse

- B bewegliche Blende
- C Schichtdickenmesser
- D Substrat
- E Reaktivgaseinlaß mit Ringdüse
- F gekühlter drehbarer Substrathalter
- G lonenstrommeßgerät
- H Elektronenstrahlverdampfer
- I Glimmelektrode
- K Ionenstrahl
- L Defokussierelektrode
- M Anschluß zur Vakuumpumpe

Der typische Verfahrensablauf:

- 1. Mechanische und chemische Vorreinigung des Substrats durch Polieren, Beizen, Elektropolieren und ähnliche Prozeduren.
- 2. Einschleußen des Substrats in die Vakuumkammer. Abpumpen auf den gewünschten End-
- Einschalten der Ionenquelle und Ionenbeschuß des Substrats zur Reinigung durch Oberflächenzerstäubung.
- Einschalten des Verdampfers zum Verdampfen des Metalls (Eintiegelverdampfen) oder der

Legierung (Zweitiegelverdampfen).

- 5. Wahl eines für die Aufgabenstellung geeigneten lonen/Atomverhältnisses durch Modulation der Ionenquelle. Aufbringen der Schicht unter Ionenbeschuß. Ionenquelle hier z.B. ohne magnetische Ionentrennung. Energien hier zwischen 0,5 und 50 keV.
- 6. Gegebenenfalls Abschalten der lonenquelle und Schichtverdickung durch Aufdampfen ohne lonenbeschuß.
- Gegebenenfalls Ausschalten des Verdampfers bei laufender Ionenquelle zur Nachbestrahlung der Schicht.
- 8. Gegebenenfalls kann die Ionenenergie oder das Ionen/Atom verhältnis während der Schichterzeugung verändert werden. Ersteres verändert Haftung und Defektstruktur der Schicht, letzteres Eigenspannung und Defektstruktur, bei Verbindungsschichten auch die stöchiometrische Zusammensetzung.
- 9. Bei Schichten aus Elementen oder Legierungen werden in der Regel Edelgasionen zum Beschuß verwendet. Bei Schichten aus Verbindungen (TiN, TiC) entweder Edelgasionen in reaktiver Restgasatmosphäre oder reaktive Ionen wie N*, C*, O* usw.
- Gegebenenfalls Wechsel des Verdampfungsmaterials während des Prozesses. Es entstehen Mehrkomponentenschichten bzw. Schichtfolgen, z.B. Al/Mg/Al/Mg...
- 11. Gegebenenfalls Wechsel der Ionensorte oder des Reaktivgases während des Prozesses. Es entstehen Schichtfolgen, z.B. Ti/TiC/C oder TiN/TiC/TiN...
- 12. Die Aufdampfraten werden mit einem Schwingquarz, optischem System oder massenspektroskopisch gemessen, die lonenströme über Faradaybecher und die Temperatur über Thermoelemente am Substrat bzw. Substrathalter. Wasserkühlung des Substrats ist möglich.

Ansprüche

- 1. Verfahren zur Herstellung von Schichten auf Bauteilen aus Stahl-, Titan-, Titanlegierungs- oder Kupferlegierungswerkstoffen, dadurch gekennzeichnet, daß das Schichtmaterial durch eine Kombination aus einem PVD-Aufdampfverfahren und einem Beschuß nach dem Ionen-Implantationsverfahren aufgetragen wird unter Verwendung eines gerichteten, in einer Ionenquelle erzeugten Ionenstrahls:
- Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Bestrahlung und Aufdampfprozess gleichzeitig erfolgen.
 - Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Bestrahlung nachfolgend auf den

10

15

20

25

30

35

40

50

5

4

15

20

25

30

35

45

50

55

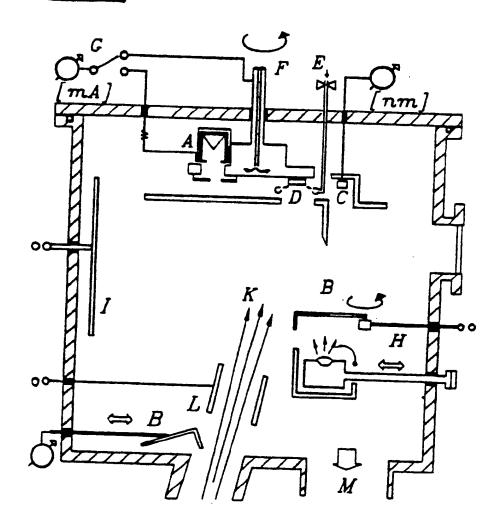
Aufdampfprozess, insbesondere ohne Prozessunterbrechung, erfolgt.

- 4. Verfahren nach Ansprüchen 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß nach der Bestrahlung der (ohne Prozessunterbrechung) Aufdampfprozess fortgesetzt wird.
- 5. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß durch Veränderung der lonenenergie, lonenintensität und des Verhältnisses der lonen- zur Atomauftreffrate die Eigenschaften der Schicht variiert werden.
- 6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5. dadurch gekennzeichnet, daß Reinaluminium und Magnesium gleichzeitig auf Titan legierungen, Stahlwerkstoffen oder Kupferlegierungen aufgedampft werden unter gleichzeitigem und/oder nachfolgendem Beschuß von Edelgas- oder Stickstoffionen.
- 7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß Reinaluminium und Lithium gleichzeitig auf Titanlegierungen, Stahlwerkstoffen oder Kupferlegierungen aufgedampft werden unter gleichzeitigem und/oder nachfolgendem Beschuß von Edelgas- oder Stickstoffio-
- 8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß Reinaluminium und Silicium gleichzeitig auf Titanlegierungen, Stahlwerkstoffen oder Kupferlegierungen aufgedampft werden unter gleichzeitigem und/oder nachfolgendem Beschuß von Edelgas- oder Stickstoffionen.
- 9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß Reinaluminium und Kadmium gleichzeitig auf Titanlegierungen, Stahlwerkstoffen oder Kupferlegierungen aufgedampft werden unter gleichzeitigem und/oder nachfolgendem Beschuß von Edelgas- oder Stickstoffionen.
- 10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet,daß Reinaluminium und Zink gleichzeitig auf Titanlegierungen, Stahlwerkstoffen oder Kupferlegierungen aufgedampft werden unter gleichzeitigem und/oder nachfolgendem Beschuß von Edelgas-oder Stickstoffionen.
- 11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß Chrom oder Bor auf Titanlegierungen aufgedampft werden bei gleichzeitigem oder nachfolgendem Beschuß mit Edelgas- oder Stickstoffionen.
- 12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß ein Schichtmaterial aus Kohlenstoff verwendet wird.
- 13. Beschichtung für Stahl-, Titan- oder Titanlegierungswerkstoffe, gekennzeichnet durch eine Legierung aus Aluminium und Magnesium, Lithium, Silicium, Kadmium oder Zink mit einem Reibwert µ≦0.12.

- 14. Beschichtung für Stahl-, Titan- oder Titanlegierungswerkstoffe, gekennzeichnet durch eine Titan-Kohlenstoffschichtfolge und eine Härte von ≥3000 HV und einem Reibwert u<0,12.
- 15. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10. dadurch gekennzeichnet, daß unmittelbar auf die genannte Beschichtung eine Beschichtung mit Chrom erfolgt.
- 16. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5. dadurch gekennzeichnet, daß Ti und Kohlenstoff abwechselnd oder nacheinander aufgedampft werden unter gleichzeitigem und/oder nachfolgendem Beschuß von Edelgas- oder Stickstoffionen.

5







Europäisches Patentamt European Patent Office Office européen des brevets



① Veröffentlichungsnummer: 0 418 905 A3

C23C 14/48, C23C 14/58

12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(2) Anmeldenummer: 90118157.8

2 Anmeldetag: 21.09.90

(5) Int. Cl.5: **C23C** 14/06, C23C 14/16, C23C 14/22, C23C 14/32,

(3) Priorität: 22.09.89 DE 3931565

Veröffentlichungstag der Anmeldung: 27.03.91 Patentblatt 91/13

Benannte Vertragsstaaten: DE ES FR GB IT NL

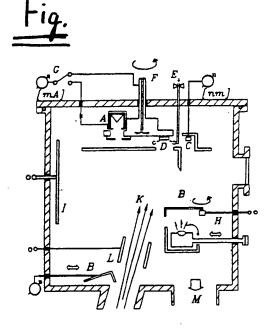
Veröffentlichungstag des später veröffentlichten Recherchenberichts: 15.04.92 Patentblatt 92/16 Anmelder: DORNIER LUFTFAHRT GMBH
Postfach 3
W-8031 Wessling/Oberpfaffenhofen(DE)

Erfinder: Holbein, Reinhold, Dipl.-Ing. Paracelsusstrasse 11 W-7778 Markdorf(DE) Erfinder: Wolf, Gerhard, Prof. Dr. Rudolf-Krehl-Strasse 31a W-6900 Heidelberg(DE)

Vertreter: Landsmann, Ralf, Dipl.-Ing. c/o DORNIER GMBH Postfach 1420 W-7990 Friedrichshafen 1(DE)

(S) Korrosions- und reibbeständige Beschichtungen.

© Die Erfindung beschreibt ein Verfahren zur Herstellung von Schichten auf Bauteilen aus Stahl-, Titan-, Titanlegierungs- oder Kupferlegierungswerkstoffen bei dem das Schichtmaterial durch eine Kombination aus einem PVD-Aufdampf-verfahren und einem Beschuß nach dem Ionen-Implantationsverfahren aufgetragen wird unter Verwendung eines gerichteten, in einer Ionenquelle erzeugten Ionenstrahls.





EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 90 11 8157

	EINSCHLAGIC	E DOKUMENTE				
Kategorie	Kennzeichnung des Dokum der maßgebli	ents mit Angabe, soweit erforderlich chen Teile	weit erforderlich, Betrifft Anspruch		KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)	
X	PHYSICS OF THIN FIL Seiten 109-150, Aca U. J. GIBSON: "Ion- optical thin films" * Abschnitte V,VI,V 125-128,144-145 *	demic Press, Inc.; beam processing of	1-5		C 23 C C 23 C C 23 C C 23 C C 23 C C 23 C	14/16 14/22 14/32
X	DD-A- 220 976 (AW WISSENSCHAFTEN DER * Das ganze Dokumer	DDR)	1-5			•
Р,Х	1. Februar 1990, Se Elsevier Science Pu (North-Holland), Am	Band B46, Nrs. 1/4, eiten 384-391, blishers B.V. sterdam, NL; G. K. vsical aspects of ion	1			
X Y	US-A-4 657 774 (M. * Beispiele; Anspri	SATOU et al.) iche *	1 6,8	-10	RECHERCI SACHGEBIE C 23 C	HIERTE TE (Int. Cl.5
Y	DE-B-2 624 859 (C. * Ansprüche; Spalte	FRITZSCHE) e 4, Zeilen 25-35 *	6		C 23 C	
Y	FR-A-2 122 604 (G) * Ansprüche *	LLETTE CO.)	8			
Y	US-A-3 804 679 (D. T. STREEL) * Spalte 2, Zeilen 11-14 *					
Y	US-A-3 505 043 (H. * Spalte 9, Zeilen 	H. LEE et al.) 1-7; Ansprüche * -/-	10			
-Ber ve	rliegende Recherchenbericht wur	de für alle Patentansprüche erstelk				
	Recherchemort	Abschlußdatum der Recherche			Prüfer	
DE	N HAAG	25-10-1991	BROTHIER J-A.L.			
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur		E: älteres Pate nach dem A g mit einer D: in der Anm ggorie L: aus andern	ntdokument, nmeldedatur eidung angel Grunden ang	liegende l das jedoc n veröffen ührtes Do geführtes l	Theorien oder Gru th erst am oder tlicht worden ist skument	indsatze

PO FORM 1503 03.82 (PO40



EP 90 11 8157

	GEB	ÜHRENPFLICHTIGE PATENTANSPRÜCHE					
Die v	orlieger	nde europäische Patentanmeldung enthielt bei ihrer Einreichung mehr als zehn Patentanaprüche.					
[Alle Anspruchsgebühren wurden innerhalb der vorgeschriebenen Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.					
[Nur ein Tell der Anspruchsgebühren wurde innerhalb der vorgeschriebenen Erist entrichtet. Der vortlegende europäische Recherchenbericht wurde für die ersten zehn sowie für jene Patentansprüche erstellt für die Anspruchsgebühren entrichtet wurden.						
		nămilch Petentansprüche:					
Keine der Anspruchsgebühren wurde innerhalb der vorgeschriebenen Frist entrichtet. Der vorliegende euro- päische Recherchenbericht wurde für die ersten zehn Patemansprüche erstellt.							
	<u> </u>	NGELNDE EINHEITLICHKEIT DER ERFINDUNG					
	en an d	ssung der Recherchenabtellung entspricht die vorllegende europäische Patentanmeldung nicht den Anforde- ie Einheitlichkeit der Erfindung; sie enthält mehrere Erfindungen oder Gruppen von Erfindungen.					
	sie	he Blatt -B-					
		• · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
		Alle weiteren Recherchengebühren wurden innerhalb der gesetzten Frist antrichtet. Der vorllegende euro- päische Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.					
		Nur ein Teil der weiteren Recherchengebühren wurde Innerhalb der gesetzten Frist entrichtet. Der vorliegende europäische Recherchenbericht wurde für die Teile der Anmeldung erstellt, die sich auf Erfindungen beziehen. für die Recherchengebühren entrichtet worden sind.					
		nämlich Patentansprüche:					
	X	Keine der weiteren Recherchengebühren wurde innerhalb der gesetzten Frist entrichtet. Der vortlegende euro- pälsche Recherchenbericht wurde für die Teile der Anmeldung erstellt, die sich auf die zuerst in den Patent- ansprüchen erwähmte Erfindung beziehen.					
ı							



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Seite 2

Nummer der Anmeldung

EP 90 11 8157

	EINSCHLAGI	GE DOKUMENTI	<u> </u>		
Kategorie	Kennzeichnung des Dokum der maßgebi	ents mit Angabe, soweit e ichen Teile		Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
X	EP-A-0 206 494 (U AUTHORITY) * Ansprüche *	. K. ATOMIC ENE	RGY 1		
A	GB-A-2 065 719 (U AUTHORITY) * Das ganze Dokume		RGY 1	-10	
A	FR-A-2 586 430 (P * Ansprüche *	RECI-COAT S.A.)	1-	-10	
A	US-A-3 854 984 (H * Anspruch 5 *	. W. SCHADLER e	t al.) 6	-10	
A	GB-A-2 197 346 (U AUTHORITY) * Das ganze Dokume		RGY 1-	-5	
E	US-A-4 963 237 (R * Das ganze Dokume 	. S. OLDS et al. nt *	1-	-10	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
	_				
Der vo i	ticgonde Recherchenbericht wur	de für alle Patentansprüch	c cratolit		
DE	Recherchesort N HAAG	Abschlußdatum der 25-10-19		BROTH	Prefer HIER J-A.L.
X : von Y : von ande	ATEGORIE DER GENANNTEN i besonderer Bedeutung allein betract besonderer Bedeutung in Verbindun eren Verüffentlichung derselben Kat- nologischer Hintergrund	E:: tet g mit einer D:	der Erfindung zugrund ilteres Patentdokumen nach dem Anmeldedat in der Anmelduag ang aus andern Gründen a	nt, das jedoch tum veröffent geführtes Dol	licht worden ist Lument

FPO PORM 1501 03.82



EP 90 11 8157

-B-

MANGELNDE EINHEITLICHKEIT DER ERFINDUNG

Nach Auffassung der Recherchenabteilung entspricht die vorliegende europaische Patentanmeldung nicht den Anforderungen an die Eintheitlichtkeit der Erfindung; sie enthält mehrere Erfindungen oder Gruppen von Erlindungen, nämlich:

1.	Ansprüche	1-10,15	:	Verfahren zur ionenunterstützten Aufdampfung mit Al und (Mg oder Li, oder Ca oder Si oder Zu) auf Stahl.
2.	Anspruch	11	:	Verfahren zur ionenunterstützten Aufdampfung mit B oder Cr auf Stahl.
3.	Ansprüche	12,16	:	Verfahren zur ionenunterstützten Aufdampfung mit Titanium Karbid auf Stahl.
4.	Anspruch	13	:	Beschichtung auf Stahl aus Al mit (Mg,Li,Si,Cd, oder Zn).
5.	Anspruch	14	:	Beschichtung für Stahl aus Titanium Karbid.